

⑫ 公開特許公報(A) 平3-275474

⑤ Int. Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成3年(1991)12月6日

B 65 D 81/34
A 23 L 1/18
A 47 G 19/03
B 65 D 30/24

V 7191-3E
2121-4B
7137-3K
Z 8208-3E

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全5頁)

⑭ 発明の名称 ポップコーン製造袋

⑯ 特 願 平2-60460

⑰ 出 願 平2(1990)3月12日

⑱ 発 明 者 飛 田 和 義 行 東京都新宿区下落合1丁目5番10号 株式会社ヨシユキ企
劃内

⑲ 出 願 人 株式会社ヨシユキ企劃 東京都新宿区下落合1丁目5番10号

⑳ 代 理 人 弁理士 黒田 博道 外3名

明 細 書

1. 発明の名称

ポップコーン製造袋

2. 特許請求の範囲

(1) 折り畳み可能な袋本体、

その袋本体に開口され 袋本体内部にとうもろこし
粒を入れるための開口部、その袋本体の開口部に取り付けられ 且つ 一部に
小口を有する蓋部、及び その蓋部の小口を塞ぐための小口開閉シール
、から形成されることを特徴とした
ポップコーン製造袋。

3. 発明の詳細な説明

「産業上の利用分野」

本発明は ポップコーン製造袋、
更に詳しくは、とうもろこし粒を内装させた状態

で、電子レンジで温めるだけでポップコーンをつ
くることができるというポップコーン製造袋に関
するものである。

「従来技術」

従来のポップコーンの製造は、専用の製造機械、
その他、家庭で簡易に製造できる製造器の代表的な
ものに、いわゆるフライパン型製造器というもの
があった。

このフライパン型製造器は、アルミ箔でフライ
パン形状に形成したフライパン底面に、味付けし
たとうもろこし粒を塗り込めたものがあった。

これは、ガスコンロでこのフライパン型製造器
をあおれば、その底面に塗り込められたとうもろ
こしが弾けてポップコーンができあがるというも
のであった。

「発明が解決しようとする課題」

(1) しかしながら、フライパン型製造器に代表さ
れる従来の家庭用のポップコーン製造器には次の

ような欠点があった。

① ポップコーンは、子供のおやつとしても人気が高い。そこで子供自身がポップコーンをつくってみたいと思うことがある。しかし、従来のポップコーン製造器は、ガスコンロを使用しなければならぬため、子供が自らポップコーンをつくるには、やや危険であった。

② フライパン型製造器は、それをコンロの火であぶるうちに、弾けたポップコーンがフライパンの外に飛び出してしまうことがあった。

(2) 本発明の解決すべき課題は、

ガスコンロを使用しなくてもつくることができ、製造過程でポップコーンが弾け飛んでも無事製造し終わることができるようなポップコーン製造器を提供することを課題とする。

「課題を解決するための手段」

前記したような従来技術の欠点を鑑みた本発明者は、課題を解決するため、折り畳み可能な袋本体、その袋本体に開口され

して袋本体は膨らむ。

③ 電子レンジからポップコーン製造袋を取り出し、その袋本体を破くか蓋部を袋本体から取り外すかすれば、ポップコーンが食べられる。

「実施例」

以下、本発明を実施例によって更に詳しく説明する。

第1図は、本発明のポップコーン製造袋の一実施例を示す斜視図であって、ポップコーンができあがった状態を示す一部透視図である。

第2図は、本発明のポップコーン製造袋の一実施例の要部断面図である。

第3図及び第4図は、本発明のポップコーン製造袋の一実施例がポップコーンを製造する前の折り畳んだ状態を示す斜視図であり、第3図はそれを裏からみた図、第4図は一部透視図である。

以下に、本実施例の構成について説明する。
本実施例のポップコーン製造袋は、

袋本体内部にとうもろこし粒を入れるための開口部、その袋本体の開口部に取り付けられ且つ一部に小口を有する蓋部、及びその蓋部の小口を塞ぐための小口開閉シールから形成されること、を特徴とする本発明を提供する。

「作用」

以下に、本発明に係るポップコーン製造袋の作用について説明する。

① 予め開口部からとうもろこし粒を入れた袋本体の蓋部に開けられた小口を塞いでいる小口開閉シールを剥し、その袋本体を電子レンジに入れる。

このとき袋本体は、折り畳まれたままでもよいし、小口から空気を流入させて適度に膨らませてよい。

② 電子レンジを適度な温度で、適度な時間温める。すると、とうもろこし粒が袋本体内で弾け、ポップコーンができあがる。

袋本体が折り畳まれていた場合には、とうもろこし粒が弾ける際に、蓋部の小口から空気が流入

折り畳み可能な袋本体10、

その袋本体10に開口され袋本体10内部にとうもろこし粒40を入れるための開口部19、

その袋本体10の開口部19に取り付けられ且つ一部に小口29を有する蓋部20、

及びその蓋部20の小口29を塞ぐための小口開閉シール30、

から形成されている。

① 袋本体10は、端部を切り欠いた紡錘形をした8枚の周片11と、円形をした1枚の底片12とからなる。

周片11は、その長辺の縁部分を重ね合わせて糊付けすることによって略球形を形成する。周片11は、紡錘形の端部を切り欠いた形状をしているので、略球形を形成した際には、その略球形の2つの極部に開口した箇所が形成される。この極部の一方を底片12で塞ぎ、他方を開口部19とする。

周片11及び底片12は、糊付けのしやすさからグラシン紙にて形成されている。

② 袋本体10の開口部19に取り付けられる蓋部20は、一面が粘面となった蓋シール21と、その蓋シール21の粘面に張り付けられる補助紙22とからなる。

蓋シール21は、開口部19を完全に覆うだけの直径を有する円形をなしている。

補助紙22は、開口部19と同形若しくは一回り大きな円形をした剥離紙であり、蓋シール21の粘着面のほぼ中央に貼付される。

蓋部20を蓋シール21と補助紙22とで形成しているのは、以下のような理由による。即ち、蓋部20は、開口部19を塞ぐ役割を果たすものである。ここで、本実施例のポップコーン製造袋の製造過程において、蓋部20を粘着面のあるシールとして形成できれば、その製造が簡易に行えるので便利である。しかし、開口部19の周部のみが粘着面となっていなければ、袋本体10を折り畳んだ際に袋本体10の内面の開口部19に対応する部分が粘着面に張り付いてしまうので、不都合である。そこで本実施例では、蓋部20

を、一面全部を粘面とした蓋シール21と、その蓋シール21が開口部19の周部に対応する部分のみを粘着面とした補助紙22とで形成している。

蓋シール21と補助紙22とで形成された蓋部20の中央には、両者の中央を貫通する円形の小口29が開けられている。この小口29の直径は、とうもろこし粒40からできるポップコーンよりも小さいものとしている。

③ 小口29を塞ぐための小口開閉シール30は、小口29の直径よりも大きな直径を有し、蓋シール20の外側面に貼付可能であるよう、貼付する面を粘着面としたシールにて形成されている。

④ また袋本体10には、その開口部19から、開口部19を蓋シール20及び小口開閉シール30によって塞ぐ前に、とうもろこし粒40を内装するものである。

(2) 次に、本実施例のポップコーン製造袋の製造順序について説明する。

① 周片11の長辺の縁部分を重ね合わせて糊付

けすることによって略球形を形成する。

② 略球形を形成した際には、その略球形の極部の2箇所に開口した箇所が形成される。この極部の一方を底片12で糊付けして塞ぐ。

③ 次に開口部19に折り目が入らず、且つ上面に位置するように袋本体10を折り畳む。

④ 開口部19から袋本体10へとうもろこし粒40を入れ、このとうもろこし粒40を袋本体10の一方側に寄せる。

⑤ 開口部19に、予め小口開閉シール30が貼付された蓋部20を取り付ける。

以下に、本実施例の作用について説明する。

① 電子レンジに入れる前に小口開閉シール30だけ剥す。すると、袋本体10の内外方向への空気の流通が可能となる。

② 袋本体10を電子レンジに入れ、500-600 Wで2分半ほど温める。

③ とうもろこし粒40が弾けて、ポップコーンができあがる。このとき、小口29から袋本体

10の内外方向への空気の流通が可能であるので、袋本体10がしぼんでいる場合には小口29から空気が流入して膨らみ、袋本体10が予め膨らんでいる場合には、温度上昇によって膨張した空気は小口29から出る。なお、第1図では、一部透視図として示してあるものの、できあがったポップコーンは袋本体10に満杯となり、袋本体10を球状にする。

小口29は、できあがったポップコーンよりも小さいので、弾けるポップコーンがその小口から飛び出すことはない。

④ ポップコーンができあがった袋本体10は、風船として遊ぶことができる。風船として遊ぶ際には、一度剥した小口開閉シール30を再び小口20に張り付けると、膨らんだ袋本体10がしぼまないで便利である。

⑤ ポップコーンを食べるには、その袋本体10を破いて食べる。

以下に、本実施例の効果について説明する。

本実施例のポップコーン製造袋によれば、以下のような効果がある。

- ① 家庭において、ガスコンロを使用しなくてもつくりことができ、製造過程でポップコーンが弾け飛んでも無事製造し終えることができるようなポップコーン製造袋を提供することができた。
- ② ポップコーンができあがったら紙風船として遊ぶこともできるという、遊び心をくすぐる楽しいポップコーン製造袋を提供することができた。
- ③ 本実施例では蓋部20を、一面全部を粘着面とした蓋シール21と、その蓋シール21が開口部19の周部に対応する部分のみを粘着面とした補助紙22とで形成したため、本実施例のポップコーン製造袋をきわめて簡易に形成することができた。
- ④ 本実施例のポップコーン製造袋は、袋本体10を折り畳み可能に形成しているため、ポップコーン製造袋を輸送、販売、保管などに際して、あまり場所をとらないという効果がある。

を破かずに蓋部20を外せばよく、袋本体10を繰り返し使用することが可能となる。また、好みの量のポップコーンをつくりことができる。

(2) 前記した実施例のポップコーン製造袋は略球形に形成したとして説明したが、本発明に係るポップコーン製造袋はこれに限られるものではない。

例えば、袋本体が折り畳めるのであれば、四角い袋でもよい。また、袋本体を蛇腹状に折り畳むことによって、ポップコーンが出来上がった状態の時に袋本体の形が提灯のようになってよい。

「発明の効果」

本発明によれば、以下のような効果がある。
ガスコンロを使用しなくてもつくりことができ、製造過程でポップコーンが弾け飛んでも無事製造し終えることができるようなポップコーン製造袋を提供することができた。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本発明のポップコーン製造袋の一実

例以下に、本実施例のバリエーションについて説明する。

(1) 前記した実施例のポップコーン製造袋にあっては、とうもろこし粒40を袋本体10に内装させているとして説明したが、本発明のポップコーン製造袋はこれに限られるものではない。

例えば、周片11及び底片12で袋本体11を形成し、その袋本体10の開口部19を塞ぐ蓋部20を袋本体10に対して着脱自在に形成し、とうもろこし粒40は予め袋本体10に内装せず別途用意しておく。このように形成したポップコーン製造袋にあっては、ポップコーンを製造したいときには、以下のように行う。

袋本体10から蓋部20を取り外し、開口部19からとうもろこし粒40を袋本体10に入れ、蓋部20で開口部19を塞ぐ。このような準備をしてからポップコーン製造袋を電子レンジに入れる。

このようなポップコーン製造袋であれば、できあがったポップコーンを食べるには、袋本体10

例を示す斜視図であって、ポップコーンができあがった状態を示す一部透視図である。

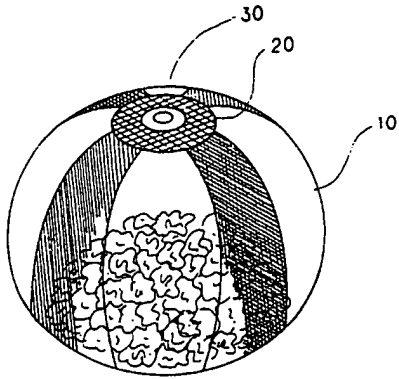
第2図は、本発明のポップコーン製造袋の一実施例の要部断面図である。

第3図及び第4図は、本発明のポップコーン製造袋の一実施例がポップコーンを製造する前の折り畳んだ状態を示す斜視図であり、第3図は裏からみた図、第4図は一部透視図である。

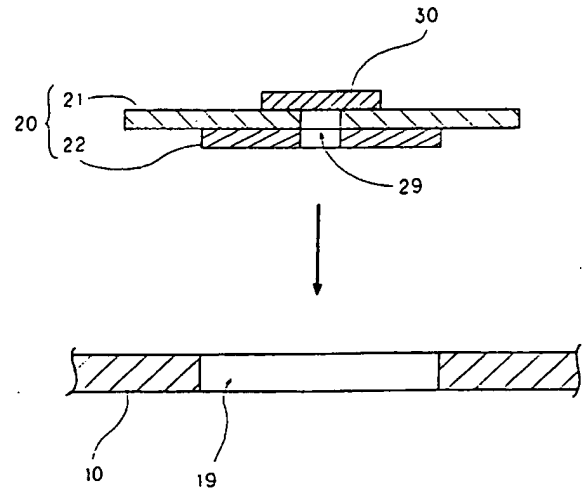
- | | |
|-------------|----------|
| 10: 袋本体 | 11: 周片 |
| 12: 底片 | 19: 開口部 |
| 20: 蓋部 | 21: 蓋シール |
| 22: 補助紙 | 29: 小口 |
| 30: 小口開閉シール | |
| 40: とうもろこし粒 | |

代理人 弁理士 黒田 博道

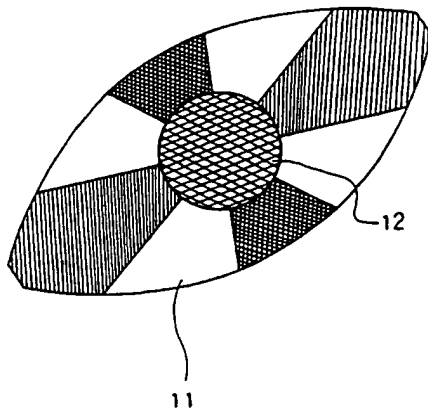
第 1 図



第 2 図



第 3 図



第 4 図

